

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 60-259832
(43)Date of publication of application : 21.12.1985

(51)Int.Cl. F24C 7/02
B21D 39/02

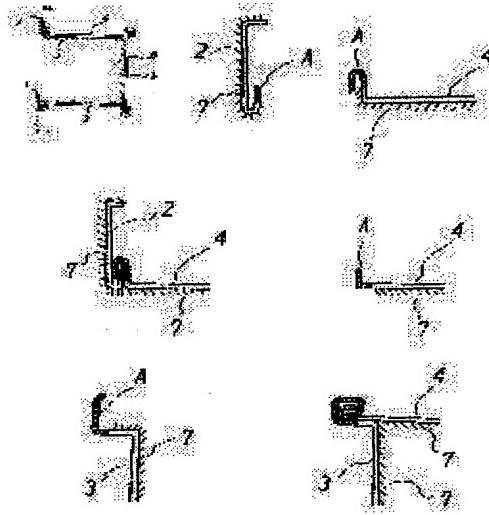
(21)Application number : 59-117497 (71)Applicant : SHARP CORP
(22)Date of filing : 06.06.1984 (72)Inventor : SHIMAMOTO KEIJI

(54) MANUFACTURING OF HEATING CHAMBER OF MICROWAVE OVEN

(57)Abstract:

PURPOSE: To form a painting line into a small size and to raise the lot number by carrying out painting on parts to be caulked by masking the parts prior to assembling components of a heating chamber, and then caulking and fixing the parts.

CONSTITUTION: Masking A is applied to parts to be caulked of components of a front plate 2, a bottom plate 3, a ceiling plate 4 and a rear plate, and thereafter a resin paint 7 is applied to necessary surfaces. Then, the masking A at the caulked parts is removed and parts are mutually caulked and fixed. Thus, since the paint 7 does not adhere to the caulked part, the earth potential in the entire part of the heating chamber after the assembly is secured, wave leak from the junction is prevented. Further, the painting line is formed in a small size and the lot number is increased, and hence it is possible to decrease the cost.



⑰ 公開特許公報 (A) 昭60-259832

⑯ Int.Cl.⁴
F 24 C 7/02
B 21 D 39/02

識別記号 庁内整理番号
B-6783-3L
6689-4E

⑯ 公開 昭和60年(1985)12月21日

審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

⑩ 発明の名称 電子レンジの加熱室製造方法

⑪ 特願 昭59-117497
⑫ 出願 昭59(1984)6月6日

⑬ 発明者 島本啓司 大阪市阿倍野区長池町22番22号 シャープ株式会社内
 ⑭ 出願人 シャープ株式会社 大阪市阿倍野区長池町22番22号
 ⑮ 代理人 弁理士 福士愛彦 外2名

明細書

1. 発明の名称

電子レンジの加熱室製造方法

2. 特許請求の範囲

1. 複数の構成部品をカシメ止めにより接合して加熱室を形成する電子レンジの加熱室製造方法に於いて、上記構成部品を加熱室の組み立て以前にカシメ止めする部分をマスキングして塗装し、然る後上記カシメ部を以って複数の構成部品をカシメ止めするようにした事を特徴とする電子レンジの加熱室製造方法。

3. 発明の詳細な説明

〔技術分野〕

本発明は、複数の構成部品をカシメ止めにより接合して加熱室を形成する電子レンジの加熱室製造方法に関するものである。

〔従来技術〕

従来の電子レンジの加熱室に於いては、第1図及び第2図に示す如く窓窓1を有する前板2、断面U型をなす底板3、天板4及び後板5の夫々接

合部にハゼ折りを形成し、このハゼ折り部を以って各構成部品を接合して加熱室6を形成し、然る後該加熱室6の内面に樹脂塗料7を塗装していたが、此の種の方法では加熱室6を組み立てた後に塗装を行なうものであるから、全体形状が大きくなりロット数が上がらないと共に、塗装用ラインがコストアップになるという欠点が有った。

〔目的〕

本発明は、加熱室の構成部品をその組み立て以前にカシメ止めする部分をマスキングして塗装し、然る後上記カシメ部を以って複数の構成部品をカシメ止めするようにしたものであり、このようにすることにより塗装用ラインを小型にしロット数も上がるようとしたものである。

〔実施例〕

本発明は前板2、底板3、天板4及び後板5の構成部品(プレス成型する以前であっても以後であっても良い)のカシメ部にマスキングAをし、その後必要な面に樹脂塗料7を塗装する。

而して、上記カシメ部のマスキングAを取り除

き、上記構成部品を相互にカシメ固定すれば良い。

このようにすることにより上記カシメ部には塗料7が付着しないので組み立て後加熱室6全体のアース電位が確保され、接合部からの電波漏れは防止される。又、加熱室6を組み立てる以前の構成部品の状態で塗装するため塗装ラインが大型とならない。

〔効果〕

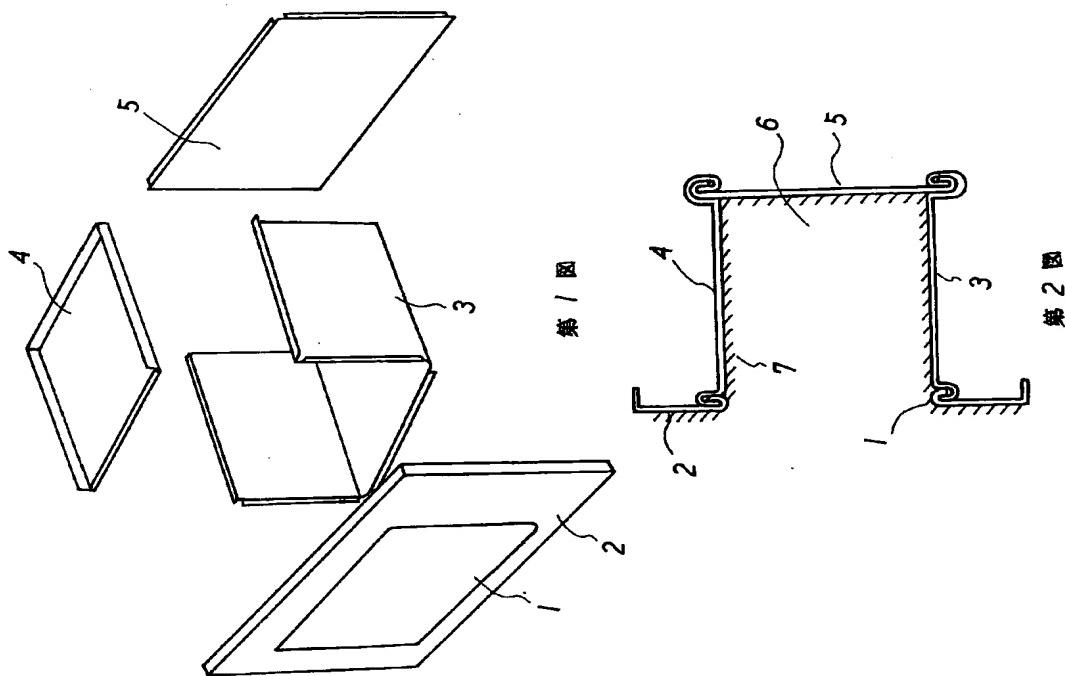
本発明は以上のように複数の構成部品をカシメ止めにより接合して加熱室を形成する電子レンジの加熱室製造方法に於いて、上記構成部品を加熱室の組み立て以前にカシメ止めする部分をマスキングして塗装し、然る後上記カシメ部を以って複数の構成部品をカシメ止めするようにしたものであるから、接合部からの電波漏れを防止することができること勿論、塗装ラインも小型となりロット数も上がって大巾コストダウンを計ることができるという顕著な効果を奏し得るものである。

4. 図面の簡単な説明

第1図は従来電子レンジの加熱室の分解斜視図、

(3)

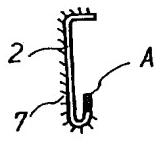
(4)



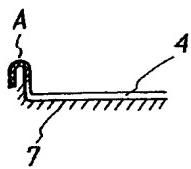
第2図は同上加熱室の縦断面図、第3図乃至第8図は本発明電子レンジの加熱室製造方法の要部拡大図で、第3図は前板の一部縦断面図、第4図は天板前部の一部縦断面図、第5図は前板と天板との結合状態を示す一部縦断面図、第6図は天板側部の一部縦断面図、第7図は底板側部の一部縦断面図、第8図は天板と底板との結合状態を示す一部縦断面図である。

2：前板、3：底板、4：天板、5：後板、
6：加熱室、7：樹脂塗料。

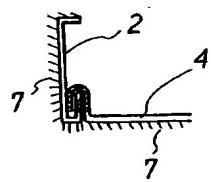
代理人 弁理士 福士愛彦(他2名)



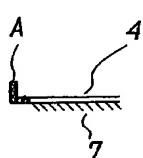
第3図



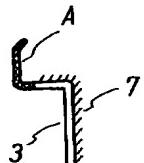
第4図



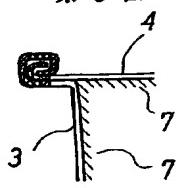
第5図



第6図



第7図



第8図